

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
16 octobre 2003 (16.10.2003)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 03/084724 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ : B28B 19/00

SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC,
VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR03/01118

(84) États désignés (régional) : brevet ARIPO (GH, GM, KE,
LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet
eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet
européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI,
FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK,
TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(22) Date de dépôt international : 9 avril 2003 (09.04.2003)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
02/04479 10 avril 2002 (10.04.2002) FR

Déclaration en vertu de la règle 4.17 :

— relative à la qualité d'inventeur (règle 4.17.iv)) pour US
seulement

(71) Déposant et

(72) Inventeur : CAPRON, Michel [FR/FR]; 14, rue Claude
Debussy, F-68720 Hochstatt (FR).

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale
— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des
revendications, sera republiée si des modifications sont re-
çues

(81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ,
BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ,
DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK,
LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,
MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abrégia-
tions, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et
abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de
la Gazette du PCT.

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF PLASTER PLATES HAVING 4 TAPERED EDGES

(54) Titre : PROCEDE DE FABRICATION DE PLAQUES DE PLATRE A 4 BORDS AMINCIS

(57) Abstract: The invention relates to a method for producing plaster plates (44), according to which two fine cardboard-covered sheets of paper (8, 9) enclose a plaster-based hydraulic binder (10) in a shaping device (13), creating a composite band (45) that is hardened on one or several hardening bands (14, 15), the edges of said hardening bands (14, 15) being provided with two bands used for tapering in the horizontal direction. The inventive method is characterized by the following steps: - expandable block-type elements (5) having a small width are prepared in a continuous manner; - said block-type elements (5) are cut, and glue is spread across the upper surface thereof; - the block-type elements (5) are glued crosswise to the bottom of the cream-colored paper (8) in an uninterrupted manner according to a precise step in an area that is necessarily located before the shaping device (13); - the block-type elements (5) are conveyed by the cream-colored paper (8); - the block-type elements (5) which are fixed to the cream-colored paper (8) traverse the shaping device (13), and the composite band (45) is hardened; the block-type elements (5) are removed with a rotary brush (22); the composite band (45) is cut by means of a shear at the level of the imprint (20) left by the block-type element (5).

(57) Abrégé : La présente invention concerne un procédé de fabrication de plaques de plâtre (44), dans lequel deux feuilles de papier cartonnées (8) et (9) viennent enfermer dans un conformateur (13), un liant hydraulique (10) à base de plâtre, créant une bande composite (45) qui vient durcir sur une ou plusieurs bandes de durcissement (14) et (15) en bordure desquelles sont présentes deux bandes d'amincissement horizontal et caractérisée en ce qu'il consiste à : préparer en continu des cales (5) de petite largeur et expansibles, couper lesdites cales (5) et encoller leur face supérieure, coller à la volée, ces cales (5), sous et en travers du papier crème (8) suivant un pas précis, dans une zone nécessairement avant le conformateur (13), laisser lesdites cales (5) se faire embarquer par le papier crème (8), laisser lesdites cales (5) fixées au papier crème (8) le temps de traverser le conformateur (13) et le temps à la bande composite (45) de durcir, arracher les cales (5) avec une brosse (22) rotative, couper avec la cisaille au droit de l'empreinte (20) laissée par la cale (5).

WO 03/084724 A1